



Ausschreibungstext

Muster-Ausschreibungstext (Kontinuierlicher Unterguss) Schienenuntergussmasse auf Polyurethanbasis (Shore A ca. 65)

Kontinuierlicher Unterguss von Schienen mit einem zweikomponentigen Schienenuntergussmaterial auf der Basis von Polyurethan, z.B. **DENSOLASTIC®-SU 65** der DENSO GmbH oder gleichwertig. Die Applikation erfolgt gemäß den Herstellerangaben.

Geprüft gemäß den **VDV-Mitteilungen 6201** (Stand Oktober 2001) "Untergießen von Schienen".

Materialspezifikationen:

Grenzwertkriterium „hart“, Shore Härte A ca. 60-70	[DIN EN ISO 868]
Reißfestigkeit mind. 3,0 N/mm ²	[ISO R 527]
Reißdehnung mind. 200 %	[ISO R 527]
Weiterreißwiderstand mind. 9 N/mm	[ISO 34-1]
Haftzugfestigkeit auf Beton > 1,0 N/mm ²	[DIN EN 28339]
Haftzugfestigkeit auf Stahl (blank) > 1,0 N/mm ²	[DIN EN 28339]
Einfederung bei einer Belastung von 50 KN und einer Flächenpressung von ca. 0,3 N/mm ² : 0,75 mm (bei mittlerer Untergusshöhe von 25 cm)	

Bei erhöhten Anforderungen an die Haftzugfestigkeit zwischen Schienenfuß und Untergussmasse bzw. zwischen Betonunterlage und Untergussmasse ist die Verwendung eines Primersystems, z.B. **DENSOLASTIC®-E Primer** der DENSO GmbH oder gleichwertig, zwingend erforderlich.

Die Kontaktflächen müssen vor der Applikation des Primersystems trocken, fest und frei von trennenden Substanzen wie z.B. Öle und Fette sein. Stahlflächen müssen mit einer Stahlbürste gereinigt werden. Betonflächen müssen durch Strahlen mit festen Strahlmitteln vorbehandelt werden („Granulatstrahlen“).

Nachweise:

Dauerschwingprüfung mit mindestens 5 Mio. Lastwechseln ohne Schaden am Prüfkörper und ohne Restverformung.

Spezifischer Durchgangswiderstand und elektrischer Widerstand trocken und nach Lagerung in 0,1n NaCl-Lösung Anforderungen gemäß VDV-Mitteilungen 6201:

Spezifischer Durchgangswiderstand

$\rho \geq 2 \times 10^7 \Omega \times \text{cm}$ [DIN IEC 93 (VDE 0303-30)]

Elektrischer Widerstand

$R \geq 1 \times 10^5 \Omega$ [DIN VDE 0100-610]

Die Materialspezifikationen sind durch entsprechende **Prüfberichte eines offiziellen und unabhängigen Prüfinstitutes** nachzuweisen.

Weitere Eigenschaften:

- Langzeitbeständig bei Temperaturen von -20 °C bis +70 °C
- Topfzeit bei Raumtemperatur ca. 4 Minuten
- Dichte (ausgehärtet) ca. 0,73 kg/l
- Aushärtung bei Raumtemperatur nach ca. 2 h Shore Härte 40, nach 7 Tagen ca. Shore Härte 65

Den Untergussbereich vorbereiten und eine Absperrung (z.B. Sandschalung o.ä.) aufbauen. Schienenunterguss - Komponenten A und B mit geeigneter Gerätetechnik im passenden Mischungsverhältnis miteinander mischen und einbauen.

Untergussbreite ca. mm

Untergusshöhe ca.mm

Die Untergusshöhe muss min. 15 mm und darf max. 60 mm betragen.

Untergussmaterial liefern und einbauen, nach Beendigung der Untergussarbeiten Schalung wieder entfernen.